

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL 3

**Kasus Praktik:
PENGAMATAN PRODUKTIVITAS PT DELTA DUNIA SANDANG
TEKSTIL 3**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:
MUHAMAD SUBEKI
NIM. 1801087
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL 3

**Kasus Praktik:
PENGAMATAN PRODUKTIVITAS PT DELTA DUNIA SANDANG
TEKSTIL 3**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:
MUHAMAD SUBEKI
NIM. 1801087
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL 3**

**Kasus Praktik:
PENGAMATAN PRODUKTIVITAS PT DELTA DUNIA SANDANG
TEKSTIL 3**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan
(PKL) dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil
Surakarta**

**Oleh:
MUHAMAD SUBEKI
NIM. 1801087
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : HAMDAN S. BINTANG., ST., M.M.
Pembimbing II : Ahmad Darmawi, M.Eng.**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL 3**

**Kasus Praktik : Pengamatan Produktivitas PT Delta Dunia Sandang
Tekstil 3**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**


Oleh :

MUHAMAD SUBEKI


NIM. 1801087

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Pembimbing II


(Ahmad Darmawi, M.Eng.)
NIP. 197710132003121002

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengamatan Produktivitas PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3"
DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL 3

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

MUHAMAD SUBEKI

NIM. 1801087

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

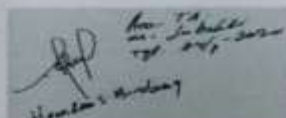
Pada tanggal : 20 Juli 2020

Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli
Muda Diploma II (D II) pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

Ketua Penguji



(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005



(ADHY PRASTYO EP, S.TP., M.T.)
NIP. :198208222009111001

Pembimbing II



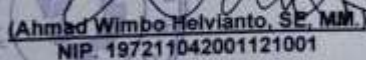
(Ahmad Darmawi, M.Eng.)
NIP. 197710132003121002



Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)
NIP. 197211042001121001

SURAT PERNYATAAN

saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : MUHAMAD SUBEKI
Tempat/tanggal lahir : DEMAK, 05 JULI 1990
NIM : 1801087
Program Studi : TEHNIK PEMBUATAN BENANG

Dengan ini menyatakan bahwa dalam pembuatan Tugas Akhir ini tidak terdapat karya yang pernah di ajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di perguruan tinggi vokasi Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah di tulis oleh orang lain kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan di sebutkan dalam referensi. Apabila di kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Surakarta, 05 juli 2020

Penulis



(MUHAMAD SUBEKI)

NIM. 1801087

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik industri ini.

Praktik industri ini merupakan salah satu mata kuliah yang wajib ditempuh oleh seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan praktik industri ini disusun guna memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dengan selesainya laporan praktik laporan industri ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Bapak dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan doa sehingga laporan ini dapat terselesaikan. Terima kasih pula penulis sampaikan kepada :

1. Kedua orang tua penulis yang selalu memberikan dukungan dan doa.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto Selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Adi Subakdo, ST., MT. Selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M. Selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Benang yang sekaligus sebagai pembimbing penulis dalam pembuatan laporan.
5. Seluruh staff dan jajaran PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3 yang telah membantu penulis dalam melaksanakan praktik industri.
6. Bapak/Ibu dosen pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam laporan ini, baik dari materi maupun teknik penyajiannya, mengingat kemampuan dan pengetahuan penulis yang terbatas. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan

Semoga laporan ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca, khususnya untuk teman-teman dari program

studi Teknik Pembuatan Benang, dan umumnya untuk teman-teman program studi Teknik Pembuatan Kain dan Teknik Pembuatan Garment.

Surakarta, 06 Juli 2020

Penulis

MUHAMAD SUBEKI
NIM : 1801087

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Praktik Industri.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi dan Visi Misi Perusahaan.....	3
2.2.1 Visi Perusahaan	3
2.2.2 Misi Perusahaan.....	3
2.2.3 Bentuk Struktur Organisasi.....	3
2.2.4 Uraian Tugas.....	4
2.3 Pemodalan dan Pemasaran	6
2.3.1 Sistem Pemasaran	6
2.3.2 Strategi Pemasaran.....	6
2.4 Ketenaga kerjaan.....	7
2.4.1 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	8
2.4.2 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi	13
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	21
3.2 Produksi.....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses Produksi	23
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	25
3.3 Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Mesin	26

3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian Mutu.....	28
3.4.1	Raw Material	29
3.4.2	Proses.....	29
3.4.3	Produk.....	30
BAB IV	DISKUSI.....	32
4.1	Latar Belakang.....	32
4.2	Identifikasi Masalah.....	32
4.3	Pembahasan	32
4.3.1	Dasar Teori	32
4.3.2	Pengamatan.....	33
4.4	Batasan	41
BAB V	PENUTUP	42
5.1	Kesimpulan	42
5.2	Saran	42
	DAFTAR PUSTAKA.....	43
	LAMPIRAN	44

DAFTAR TABEL

Tabel 1 Jumlah Karyawan	8
Tabel 2 Jenis Produksi	21
Tabel 3 Jumlah Mesin.....	22
Tabel 4 Identifikasi Proses.....	33
Tabel 5 Hasil Produksi Tanggal 1 Sampai 14 April 2019.	34
Tabel 6 Produksi Proses TR 28KT 65/35.....	36
Tabel 7 Produksi Proses TR 30KT 65/35.....	37
Tabel 8 Pencapaian Efisiensi Tanggal 1 sampai 14 April 2019.....	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 Struktur Organisasi	4
Gambar 2 <i>SpinPlan</i>	15
Gambar 4 Urutan Proses Produksi	24
Gambar 5 Diagram Persentase Efisiensi tanggal 1 Sampai 14 April 2019	36
Gambar 6 Diagram <i>Fish Bone</i>	39

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambar <i>Spin Plan</i> Bulanan.....	44
Lampiran 2 Gambar Laporan Efisiensi Produktivitas Harian	45
Lampiran 3 Gambar <i>Spindle</i> Mesin <i>Ring Spinning</i> Tidak Disambung	45
Lampiran 4 Gambar Listrik Padam	46
Lampiran 5 Gambar Penanganan <i>Break Down</i> Mesin	46
Lampiran 6 Gambar Pembinaan <i>Training</i> Karyawan.....	47
Lampiran 7 Data Efisiensi	47
Lampiran 8 Gambar Produksi <i>Packing</i> Bulan April 2019.....	48
Lampiran 9 Gambar Lay Out mesin	48

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia kerja untuk mencapai tingkat keahlian tertentu. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3 yang beralamat di Jl. raya semarang-demak km 14 tambakroto, kecamatan sayung, kabupaten demak, Jawa Tengah. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 15 juni sampai 1 Juli 2020. PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3 merupakan salah satu anak perusahaan PT Duniatex Grup yang memproduksi benang serat *Tetoron Rayon (TR)*. Untuk memenuhi permintaan dan kepuasan pelanggannya, perusahaan selalu berusaha menjaga kualitas dan mengirim tepat waktu. Alur proses pembuatan benang *TR* sebagai berikut: Bahan baku yang diurai di mesin *Blowing*, serat disuapkan oleh *Chute Feed* ke mesin *Carding*, *sliver* hasil mesin *Carding* diproses pada mesin *Drawing*, *sliver* dari mesin *Drawing* selanjutnya diproses pada mesin *Simplex* atau *roving*, hasil dari mesin *Simplex* masuk ke mesin *Ring Spinning*, benang hasil dari mesin *Ring Spinning* yang berbentuk *cop* lalu diteruskan ke mesin *Winding*, hasil dari mesin *Winding* benang dalam bentuk *cones* masuk ke ruang *ultra violet (UV)* untuk dicek apakah ada yang terkontaminasi benda lain sebelum dibawa ke ruang *packing*. Untuk menghasilkan benang kualitas baik maka perlu Perencanaan Produksi, Pengendalian Produksi, dan Pengendalian Mutu serta Perawatan Mesin. Dalam Praktik Kerja Lapangan penulis melakukan Pengamatan Produktivitas PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3. Untuk pengamatan penulis melakukan pengamatan pada data Produktivitas tanggal 1 sampai 14 April 2019 dengan proses benang TR28kt 65/35 dan TR30kt 65/35. Pengamatan di lakukan terhadap data pada tanggal 1 sampai 14 April 2019 karena saat ini PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3 sedang mengalami *stop* mesin pada hari Sabtu dan Minggu, sedangkan akumulasi Produktivitas dihitung saat produksi masih berjalan normal. Dalam Pengamatan Produktivitas yang tercapai selama 14 hari kerja dari tanggal 1 sampai 14 april 2019 adalah 91,75%. Target dari perusahaan ditargetkan efisien 92%. kemungkinan penyebab kurangnya Produktivitas dipengaruhi oleh beberapa faktor, Faktor Lingkungan, Faktor Metode, Faktor Manusia, Faktor Material, dan Faktor Mesin. Salah satu teknik yang digunakan untuk mengatasi masalah adalah *Plan Do Check Action (PDCA) Cycle*. PDCA adalah suatu aktifitas perbaikan berulang untuk mencari solusi dari suatu permasalahan. Dari hasil pengamatan dapat di simpulkan bahwa Pencapaian Produktivitas PT Delta Dunia Sandang Tekstil 3 dari tanggal 1 sampai 14 April 2019 adalah sebesar 3691,16 *Bale* benang. Secara keseluruhan efisiensi produktivitasnya ada kenaikan maupun penurunan. Penurunan cenderung terjadi karena faktor kurang tanggung jawab seorang operator dan *Break Down* yang masih tinggi.